(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum Internationales Büro





(43) Internationales Veröffentlichungsdatum 23. Juni 2005 (23.06.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer WO 2005/056233 A1

von US): MECHANIK CENTER ERLANGEN GMBH [DE/DE]; Günther-Scharowsky-Str. 21, 91058 Erlangen

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): KOLB, Roland [DE/DE]; Ahornweg 2, 91334 Hemhofen (DE). PUTZ,

Wilhelm [DE/DE]; Nordring 31, 91301 Kersbach (DE).

(51) Internationale Patentklassifikation7: F16C 1/02, B24B 5/50

B24B 5/38,

(21) Internationales Aktenzeichen:

PCT/EP2004/053320

(22) Internationales Anmeldedatum:

7. Dezember 2004 (07.12.2004)

(25) Einreichungssprache:

Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache:

Deutsch

DE

DE

(30) Angaben zur Priorität:

103 58 785.3 12. Dezember 2003 (12.12.2003)

203 19 428.4 12. Dezember 2003 (12.12.2003)

jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,

(DE).

(72) Erfinder; und

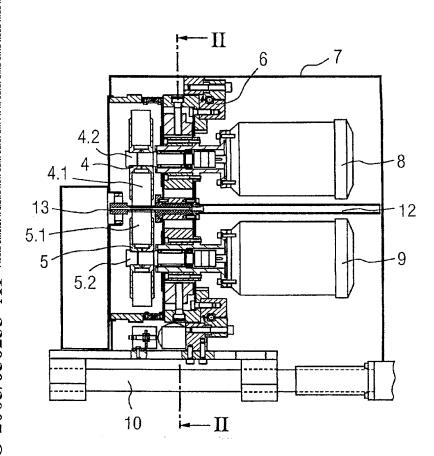
Siemens AG, Postfach 22 16 34, 80506 München (DE). (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für

(74) Anwalt: BERG, Peter; European Patent Attorney,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE PRODUCTION OF ADJUSTING SHAFTS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN BZW. VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON VERSTELLWELLEN



(57) Abstract: According to the invention, adjusting shafts (1;2) comprising a noise-insulating outer sleeve (1.3; 2.3) and shaft ends (1.1; 1.2; 2.1) that are free therefrom are produced in a brushing device by moving rotating brushes (4; 5) to an inserted shaft bar (3) which is provided in an uninterrupted manner with the outer sleeve and removing the outer sleeve in the area of the shaft ends in a brushing-off process. Advantageously, one respective continuous section (a; b) of the shaft ends of two adjusting shafts located one behind another is brushed off, whereupon the two shaft ends are separated from each other.

(57) Zusammenfassung: Zur Herstellung von Verstellwellen (1;2) mit einer geräuschdämmenden Aussenummantelung (1.3;2.3) und mit von dieser freien Wellen-Enden (1.1;1.2;2.1) werden in einer Bürst-Vorrichtung an einen eingezogenen, durchgehend mit der Aussenummantelung versehenen Wellen-Strang (3) rotierende Bürsten (4;5) herangefahren und die Aussenummantelung im Bereich der Wellen-Enden durch Abbürsten entfernt; zweckmässigerweise ein durchgehender werden jeweils Bereich (a;b) der Wellen-Enden zweier Verstellwellen hintereinanderliegender freigebürstet und anschliessend die beiden

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

